

FR2446232

PN - FR2446232 A 19800808
 PD - 1980-08-08
 PR - FR19790000562 19790110
 OPD - 1979-01-10
 IN - AUBERTOT FRANCOIS BOURUET
 PA - COLGATE PALMOLIVE CO
 EC - B65D5/46B2
 IC - B65D5/46
 CT - US3815809 A[], US2693310 A[]; US3837563 A[];
 US3659754 A[]

FR2446232

TI - Packing carton with integral carrying handle - has single folded cardboard blank unit single top panel and doubled handle
 PR - FR19790000562 19790110
 PN - FR2446232 A 19800912 DW198044 000pp
 PA - (COLG) COLGATE PALMOLIVE CO
 IC - B65D5/40
 IN - AUBERTOT F B
 AB - FR2446232 The carton is made from a single sheet of cardboard. It has two sides (2, 3) and two ends (5, 4). The carton is closed by a tab (24) glued to the end (6). The base is made from panels folded and glued.
 - The top has a main panel (15) with a handle (21) in the end panel (17). The panel is adjacent to another panel (13), also with a handle. The handle may be stored flat.
 OPD - 1979-01-10
 AN - 1980-K5430C [44]

L'ANCIEN
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

AT

DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION

(2)

N° 79 00562

(54) Emballage en carton muni d'une poignée.

(51) Classification internationale. (Int. Cl. 3) B 65 D 5/46.

(22) Date de dépôt ... 10 janvier 1979, à 15 h 53 mn.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande ... S.O.P.I. - «Listess» n. 32 du 8-8-1980.

(71) Déposant : Société dite : COLGATE-PALMOLIVE COMPANY, résidant aux Etats-Unis
d'Amérique.

(72) Inventeur de : François Bourdin Aubertot.

(73) Traducteur : Inter (71)

(74) Mandataire : Urbain Lenoir, 2, place d'Edouard d'Orves, 75041 Paris Cedex 09

L'invention se rapporte à un emballage de forme générale prismatique obtenu à partir d'un flan en carton par découpage, pliage et assemblage, comportant deux faces principales parallèles, des faces latérales, un fond, et un dessus comprenant deux rabats articulés sur les faces principales respectives, dont l'un forme un couvercle recouvrant la pleine section de l'emballage, des rabats articulés sur les faces latérales et appliqués sur l'un des rabats articulés sur les faces principales ainsi que, dans le prolongement de l'une des faces principales, une poignée de préhension qui résulte de la coïncidence de deux découpes oblongues pratiquées dans deux surfaces de rabat superposées face contre face.

Dans un emballage connu de ce type, prévu plus particulièrement pour contenir une poudre de lavage qui peut être extraite par une ouverture d'une face latérale, l'un des rabats de face principale est collé sur les rabats des faces latérales en assumant la seule fonction de couvercle et les deux surfaces qui sont munies de découpes oblongues constituent la poignée sont définies par deux volets, collés l'un sur l'autre, de l'autre rabat de face principale.

qui à cet effet comporte deux lignes de pliage délimitant les deux volets à découpe oblongue et un troisième volet qui constitue une surface d'ancrage collée sur le premier rabat de face principale.

5 Cette disposition connue a comme inconvénient que lorsque l'emballage rempli, par exemple de poudre de lavage, est tenu par la poignée une traction est exercée sur le volet d'ancrage collé, ce qui exige de donner à ce volet de grandes dimensions et d'utiliser une quantité de
10 colle relativement importante pour créer la résistance voulue.

Pour remédier à cet inconvénient l'invention propose de réaliser un emballage du type mentionné, caractérisé en ce que les deux surfaces de rabat, pourvues chacune
15 d'une ouverture oblongue, font partie des rabats respectifs du dessus, qui sont l'un un rabat simple et l'autre un rabat double dans lequel une ligne de pliage délimite un premier volet, qui forme un couvercle recouvrant la pleine section de l'emballage, et un deuxième volet, muni
20 d'une ouverture oblongue, qui recouvre le rabat simple, lui aussi muni d'une ouverture oblongue.

Du fait que la poignée est constituée par la simple superposition de rabat simple de l'une des faces principales et du volet terminal de l'autre rabat, la traction
25 produite lorsque l'emballage rempli est porté par la poignée s'exerce exclusivement sur la face principale sur laquelle est articulé le rabat simple. Il est donc possible d'utiliser l'emballage sans qu'un collage soit nécessaire pour que la poignée assume sa fonction de préhen-
30 sion. Puisque le dessus de l'emballage peut être dépourvu de toute liaison collée, l'ouverture et la fermeture de ce dessus peuvent se faire librement, ce qui permet de disposer dans l'emballage des articles quelconques, tels que des vêtements, de la lingerie, des couches de bébé,
35 etc.

Dans le cas où l'emballage est utilisé pour le conditionnement d'une matière granulaire, ou pulvérulente, telle qu'une poudre de lavage, il peut toutefois être souhaitable de prévoir un collage sur les rabats des faces latérales du volet formant couvercle et également de coller entre elles les surfaces formant la poignée, à savoir le rabat simple et le volet terminal du rabat double. La distribution du produit contenu dans l'emballage est alors réalisée à travers une ouverture d'une face latérale
10 qu'une patte articulée peut découvrir ou obturer à volonté.

Dans tous les cas il peut être avantageux, pour rendre plus commode l'utilisation de la poignée, de prévoir dans l'une des parties constituées par le rabat simple et le volet terminal du rabat double une découpe oblongue rectangulaire et dans l'autre partie une découpe partielle correspondant sur l'un de ses bords une ligne de pliage pour la languette correspondant au contour découpé, qui peut être repliée à 180° à travers les deux découpes. Cette disposition assure en outre une retenue pour la position fermée
15 du couvercle dans le cas où le dessus est dépourvu de liaison collée.

Un autre avantage de l'emballage suivant l'invention est d'exiger pour sa confection une quantité de carton moindre que dans les emballages connus.

25 L'invention sera explicitée de façon purement indicative au cours de la description qui va suivre, en référence au dessin annexé, dans lequel :

- la fig. 1 est une vue d'un flan découpé en vue de la confection d'un emballage parallélépipédique, muni
30 d'une poignée;

- la fig. 2 est une vue en perspective de l'emballage monté;

- les fig. 3 et 4 sont des vues partielles en coupe, suivant la ligne 4-4 de la figure 2, montrant la poignée en position rabattue et en position dressée, respective-

ment;

- la fig. 5 représente la disposition tête-bêche de deux flans identiques au flan de la figure 1, découpés dans une feuille de carton;

5 - les fig. 6 et 7 représentent, dans deux positions, une variante de poignée.

Le flan 1 de la figure 1, qui a été découpé dans une feuille de carton, pour la confection de l'emballage monté de la figure 2, comprend deux faces principales 2, 3 et 10 deux faces latérales 4, 5 entre lesquelles des lignes de pliage 7, 8, 9 sont formées, ainsi que des rabats de fond 2a, 3a, 4a, 5a séparés des faces respectives par des lignes de pliage 2b à 6b. De même, des lignes de pliage 2c à 6c séparent les faces principales des rabats de dessus, 15 qui comprennent deux rabats 4d et 6d prolongeant les faces latérales 4 et 5 et deux rabats 12, 13 prolongeant les faces principales 2, 3. Le rabat 12 est un rabat double dans lequel une ligne de pliage 14 délimite deux volets 16, 17 dont l'un, 16, est destiné à former un couvercle 20 recouvrant la pleine section de l'emballage monté, tandis que l'autre, 17, est un volet terminal dans lequel est formée une découpe oblongue 18 comportant un contour découpé et un bord non découpé 19 formant une ligne de pliage parallèle à la ligne de pliage 14, de manière à définir 25 une languette pliante 21. Le rabat 13 articulé sur la face principale 3 a des dimensions identiques à celles du volet terminal 17 du rabat 12, de manière à pouvoir lui être superposé face contre face dans l'emballage monté. Ce rabat 13 comporte également une découpe oblongue 22 dont le contour est entièrement découpé et qui peut être mise en coïncidence avec la découpe 18 pour former une poignée de pré- 30 tension 23 lorsque le rabat 13 et le volet 17 sont superposés.

Le flan 1 est complété par une languette marginale 35 24 séparée de la face principale 2 par une ligne de pliage

26 et destinée à être collée sur le bord libre de la face latérale 6 lors du montage de l'emballage.

Dans l'emballage monté de la figure 2, qui est prévu pour contenir par exemple une lessive en poudre, les rabats de fond 2a, 3a, 4a, 6a sont repliés les uns au contact des autres et collés. Le volet 15 formant couvercle du rabat double 12 est replié et collé au contact des rabats de dessus 4d, 6d des faces latérales 4, 6 et le rabat simple 13 est collé au contact du volet terminal 17 du rabat double 12 dont la languette 21 est repliée à 180°, à travers les découpes 18, 22, en formant la poignée 23.

Dans le haut de la face latérale 4 est formée une ligne trapézoïdale 27 de moindre résistance, qui permet de former par arrachage une patte articulée 28 capable de découvrir une ouverture par laquelle le produit pulvérulent contenu dans l'emballage peut être distribué.

Pour permettre l'empilage d'emballages conformes à la figure 2, la poignée 23 peut être maintenue dans une position rabattue au contact du couvercle 16 par des points de colle 29 (fig. 3).

La figure 5 représente la disposition tête-bêche de deux flans 1 tels qu'ils sont obtenus par découpage dans une feuille de carton, après avoir, le cas échéant, reçu sur leurs faces visibles une impression d'identification ou d'information. Cette disposition réduit au minimum la perte de matière car, dans l'ensemble des deux flans, le rabat 12, le plus grand de chacun des flans, est engagé dans l'espace que laisse libre le rabat 13, plus petit, de l'autre flan.

Dans la variante de la figure 6 les points de colle 29 sont prévus dans des zones terminales 31 de la poignée 23 rabattue au contact du couvercle 16, qui sont séparées de la partie centrale 32 comprenant les découpes 18, 22 par des lignes de déchirure 33 réalisées de telle sorte que, pour la prise à la main de l'emballage, le soulève-

ment de la partie centrale 30 crée une rupture le long des lignes 32 alors que les zones terminales 31 restent au contact du couvercle 14 sous l'effet des points de colle 29. Cette disposition, en supprimant tout effort dans les angles supérieurs correspondants de l'emballage, donne une meilleure étanchéité à l'égard du produit en poudre éventuellement contenu dans l'emballage.

Contribue également à l'amélioration de l'étanchéité le fait que la poignée 23 formée par l'assemblage du rabat 10 13 et du volet terminal 17 est plus large qu'aux figures 1 à 4, de sorte que les découpes 18, 22 sont espacées de la ligne de pliage de la poignée 23 en ménageant une zone pleine 33. De plus la languette pliante 21 est formée dans la découpe 22 du rabat 13 et rabattue dans le sens opposé 15 à celui qui est prévu dans les figures précédentes. Il serait du reste possible de prévoir une languette pliante 21 dans chacune des découpes et même de ne prévoir aucune languette.

Il va de soi que d'autres variantes pourraient être 20 envisagées. C'est ainsi que le fond pourrait être formé par d'autres moyens qu'un collage, par exemple grâce à un découpage et à des lignes de pliage de fin de départ qui, au montage de l'emballage, donnerait naissance à ce qu'on appelle un "fond auto-soufflant".

- REVENDEICATIONS -

1 - Emballage de forme générale prismatique obtenu à partir d'un flan en carton par découpage, pliage et assemblage, comportant deux faces principales parallèles, des faces latérales, un fond, et un dessus comprenant deux rabats articulés sur les faces principales respectives, dont l'un forme un couvercle recouvrant la pleine section de l'emballage, des rabats articulés sur les faces latérales et appliqués sur l'un des rabats articulés sur les faces principales ainsi que, dans le prolongement de l'une des faces principales, une poignée de préhension qui résulte de la coïncidence de deux découpes oblongues pratiquées dans deux surfaces de rabat superposées face contre face, caractérisé en ce que les deux surfaces de rabat (13,17) pourvues chacune d'une ouverture oblongue (22,18), font partie des rabats respectifs (13,12) du dessous, qui sont l'un (13) un rabat simple, et l'autre (12) un rabat double dans lequel une ligne de pliage (14) délimite un premier volet (16), qui forme un couvercle recouvrant la pleine section de l'emballage, et un deuxième volet (17), muni d'une ouverture oblongue (22), qui recouvre le rabat simple, lui aussi muni d'une ouverture oblongue (18).

2 - Emballage suivant la revendication 1, caractérisé en ce que, comme connu en soi, l'une au moins (18) des ouvertures oblongues (18,22) est délimitée par un contour partiellement découpé et comporte sur l'un de ses bords une ligne de pliage (19) pour la languette (21) correspondant à la partie découpée du contour de l'ouverture, cette languette pouvant être repliée à travers les deux ouvertures en coïncidence.

3 - Emballage suivant l'une des revendications 1 et 2 prévu pour être rempli d'une matière pulvérulente ou granulaire, caractérisé en ce que, après remplissage, le volet (16), formant couvercle du rabat double (17) est collé sur les rabats (4a,6a) des faces latérales (4,6).

4 - Emballage suivant la revendication 3, caractérisé en ce que le rabat simple (13) et le volet terminal (17) du rabat double (12) sont collés l'un à l'autre.

5 - Emballage suivant la revendication 4, caractérisé en ce que l'ensemble formé par le rabat simple (13) et le volet terminal (17) du rabat double (12) est rebattu au contact du couvercle (16) et est retenu dans cette position par collage (29) en deux zones terminales (31) qui sont séparées de la zone centrale (30) par des lignes de 10 déchirure (32).

6 - Procédé pour exécuter les flans à partir desquels sont obtenus des emballages conformes à l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que les flans sont découpés, après avoir été le cas échéant imprimés, par paires 15 dans chacune desquelles les flans sont disposés tête-bêche le grand rabat (12) de l'un des flans étant engagé dans l'espace laissé libre par le petit rabat (13) de l'autre flan.

2432

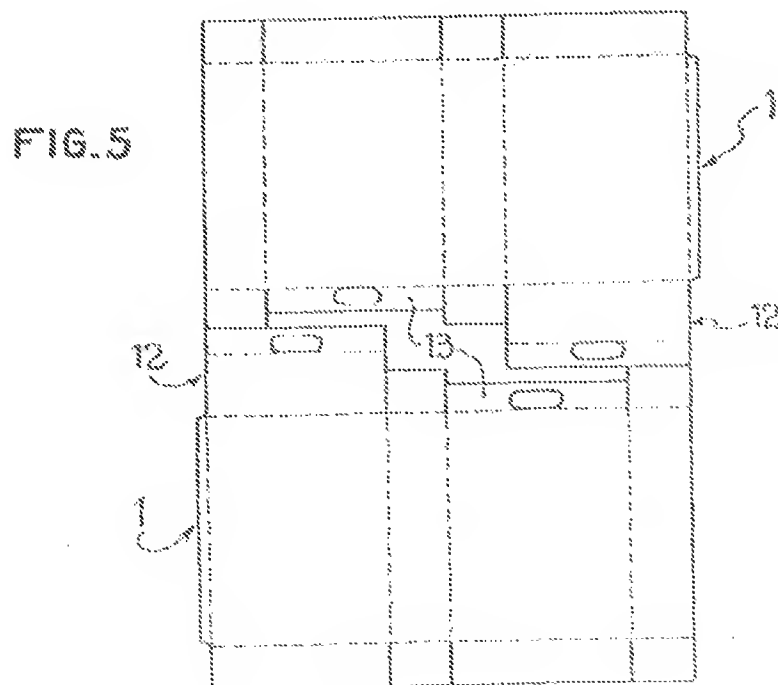
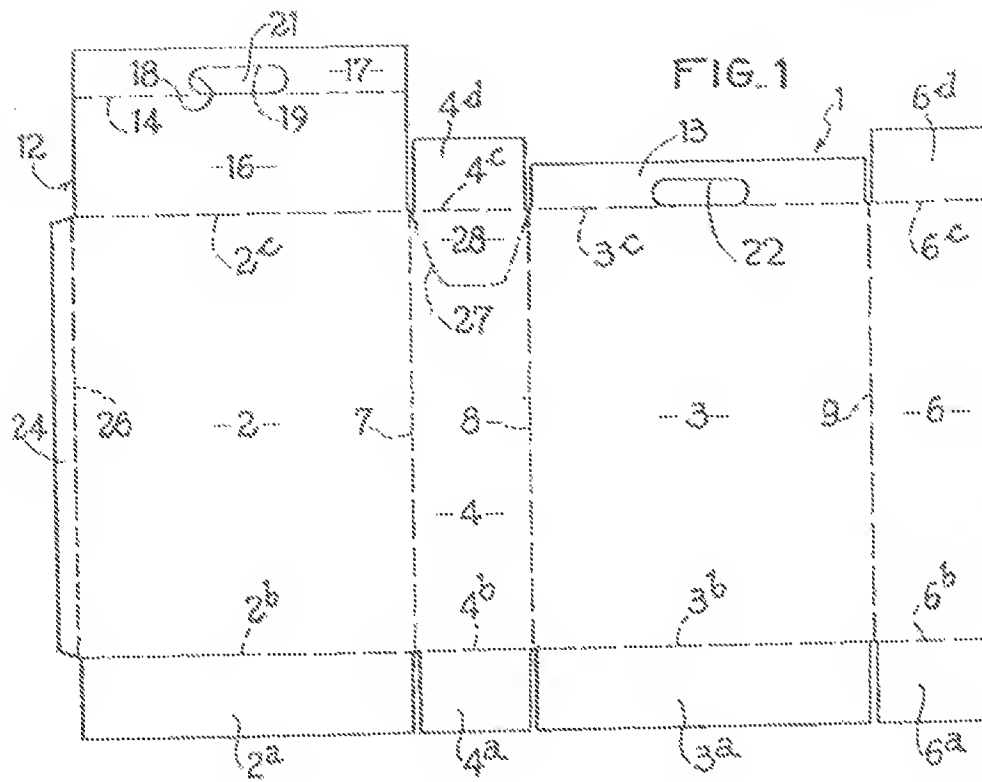


FIG. 2

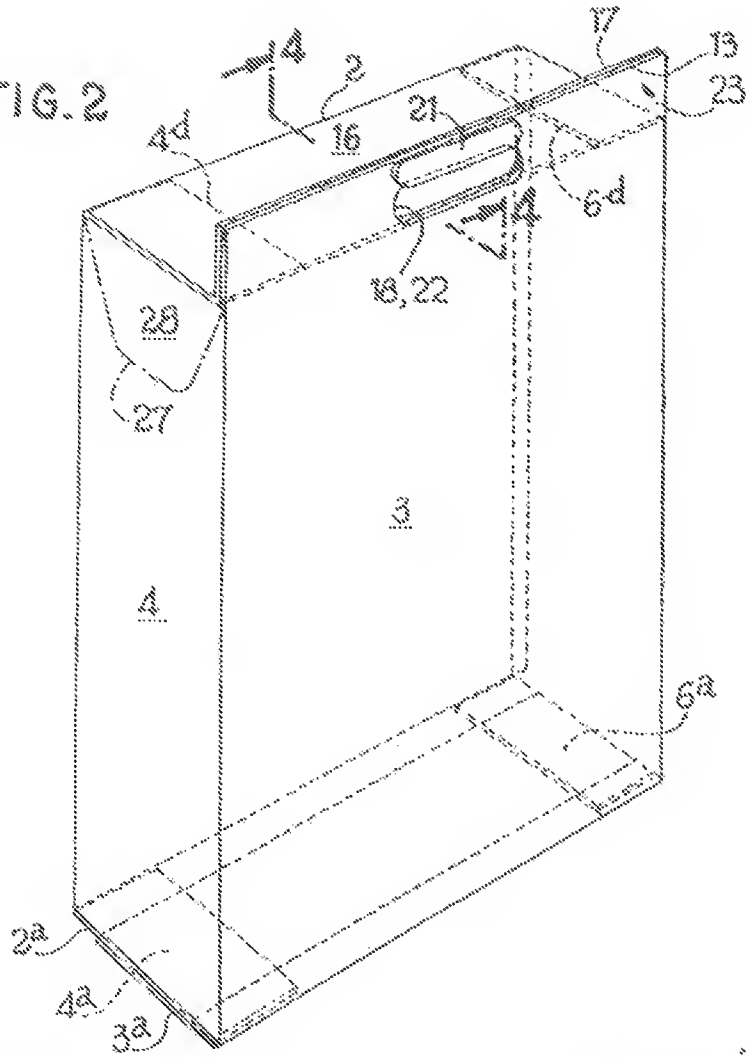


FIG. 3

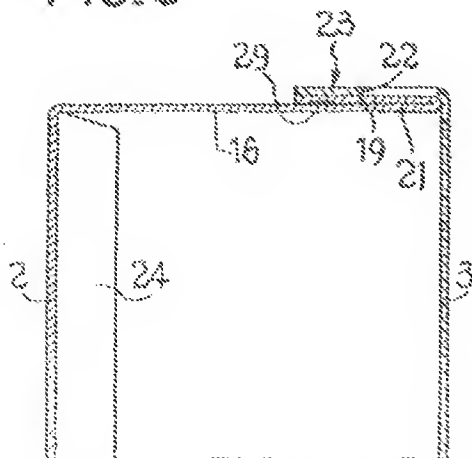


FIG. 4

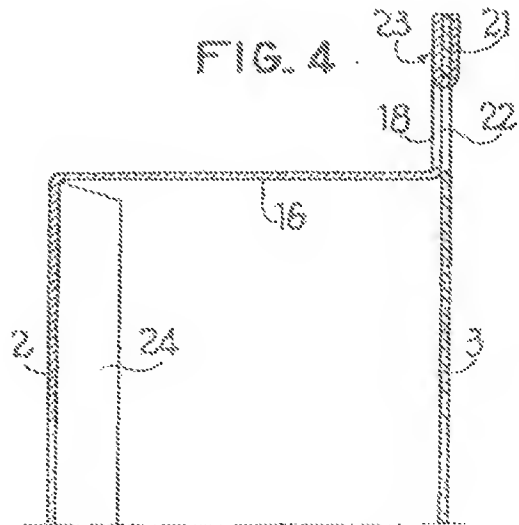


FIG. 6

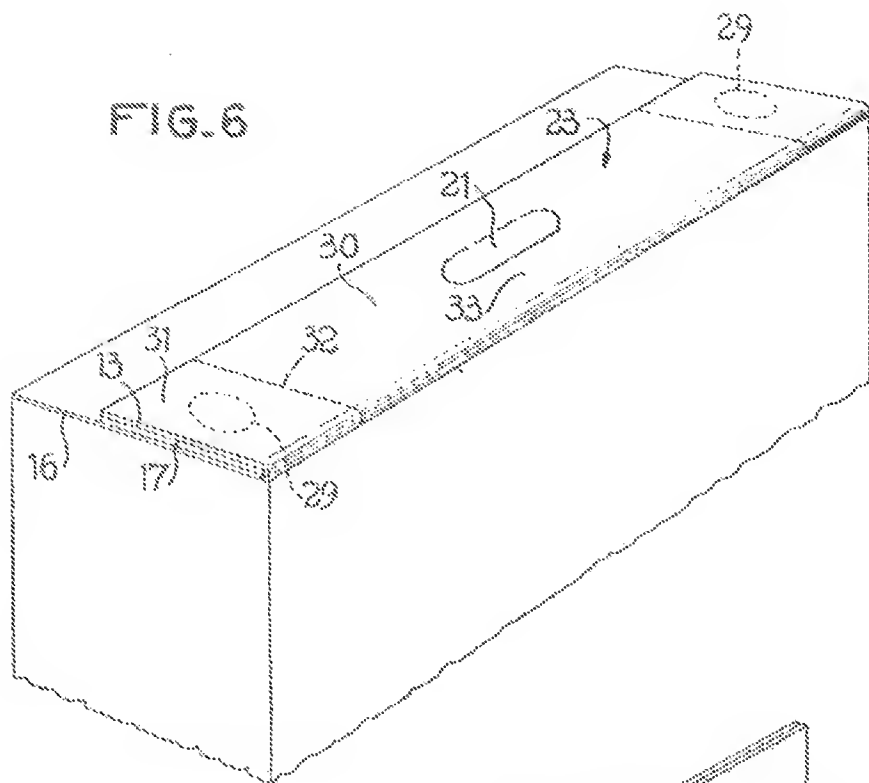


FIG. 7

